EA770

スチールケース付　380X470X110(t)mm

（燃焼効率テスターキット　OIL用）

EA770A

（CO_2指示計）

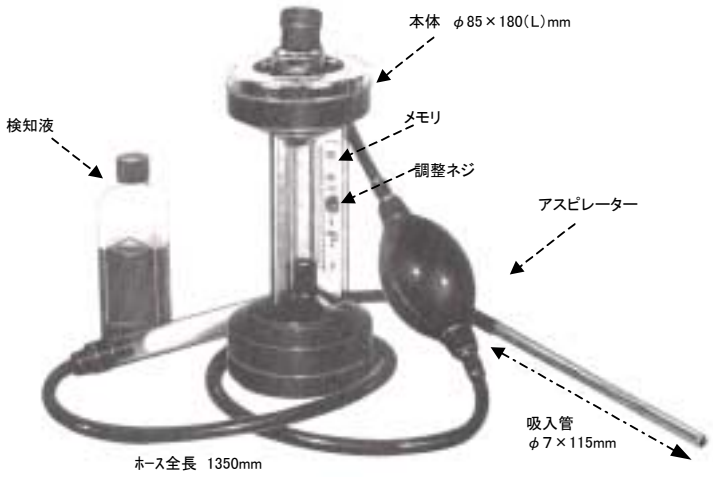
◆ 仕様

測定範囲	1メモリ	精度
0～20%	0.50%	±0.5%

◆ 特徴

・吸入ポンプから排ガスのサンプルがポンプされ、検知液にCO_2が吸収されガスを吸収した分検知液が上昇します。その時のメモリがCO_2のパーセンテージになります。

・赤い保護リング。赤いメモリ。赤い検知液。

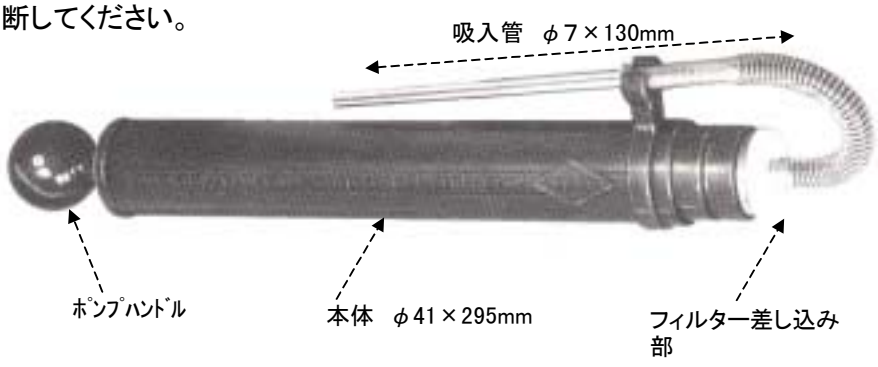


EA770B

（スモークテスター）

◆ 空気を汚染する可能性のほかに、煙は熱交換する面にススの堆積を引起こし燃焼効率の悪化によって燃料の無駄遣いにつながります。
ススは熱交換の熱伝導性を減少させる断熱材になります。煙の量が多いのは不完全燃焼の徴候で、空気の流れが不十分、燃えすぎ、オイルが適合しない、燃焼装置の設計が悪い、ノズルが汚いなどの原因が考えられます。

◆ ピストンロッドを10回引くと、一定量の排ガスが、排ガス管の測定ポイントから吸込まれます。
金属のチューブからガスのサンプルがポンプシリンダーに吸込まれる途中でガスはフィルターペーパーを通ります。
フィルターペーパーについた煙のシミとスモークチャートを比較して、煙の濃度を判断してください。



EA770C

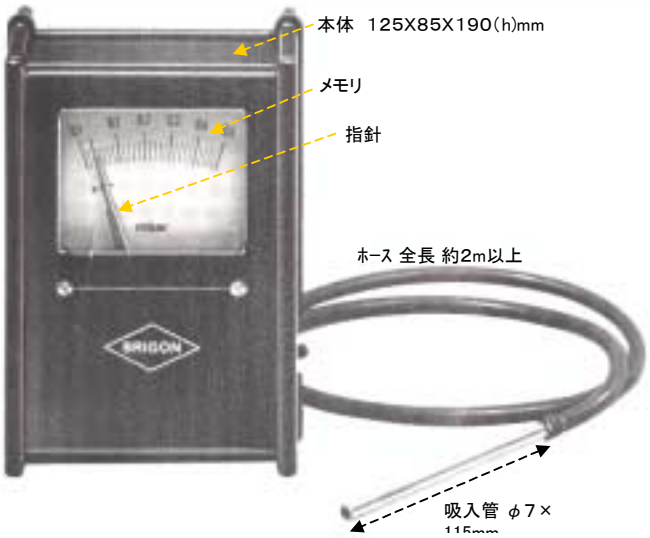
◆ 仕様

（ドラフトゲージ）

測定範囲	測定メモリ	精度
＋0.1～－0.5mbar	0.02mbar	0.02mbar

◆ 特徴

・早く正確に煙突内のドラフトや燃焼室内のオーバーファイヤーのドラフトを測定できます。
・一定量の排ガスの流れが効果的な燃焼には不可欠です。
・ボイラー、溶鉱炉の製造者の取扱説明書によく目を通してください。
・煙突内のドラフトを測定する正しいい位置はドラフトレギュレーターから最低15cm離れた位置でたいていの場合、テストホールがついています。



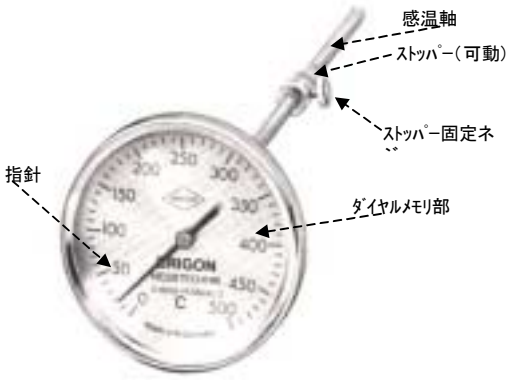
EA770D

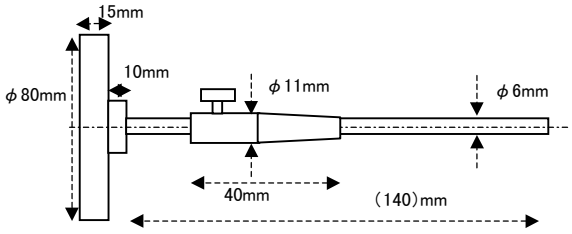
（バイメタル温度計）

	測定範囲	測定メモリ	精度	直径	感温軸
EA770D	0～500℃	10℃	読取値の±1.5%	80mm	150mm

◆ 特徴

・原則としてCO_2のパーセンテージが最大で、動じに排ガスの温度が最小であることが望ましのですが、もちろんこれは非常に困難で、燃料、ドラフト、大気の状態、機械の摩耗の状態にも影響を受けます。
・ボイラー、溶鉱炉の燃焼効率を最大にし、更に国内基準や法律に合うように難しい作業ですがCO_2濃度や燃焼温度を知ることで可能になります。
・感温軸の60mm以上を煙の流れの中に差込んでください。

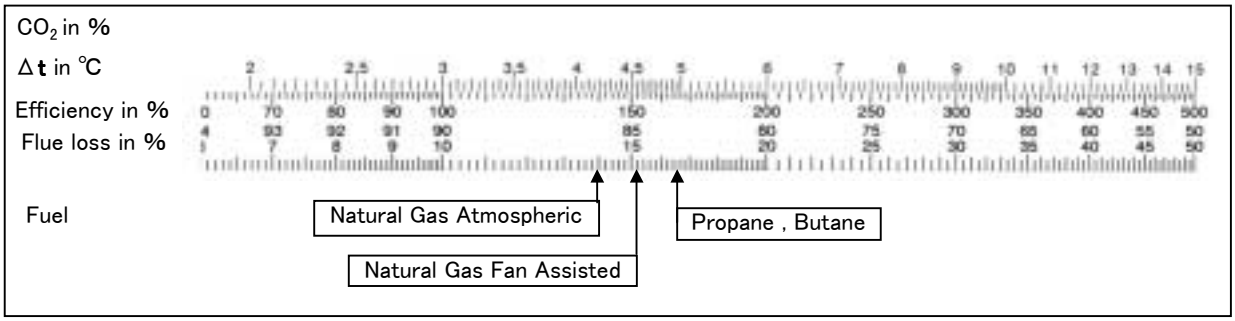




EA770E　　● プラスチック製

（燃焼効率計算尺）

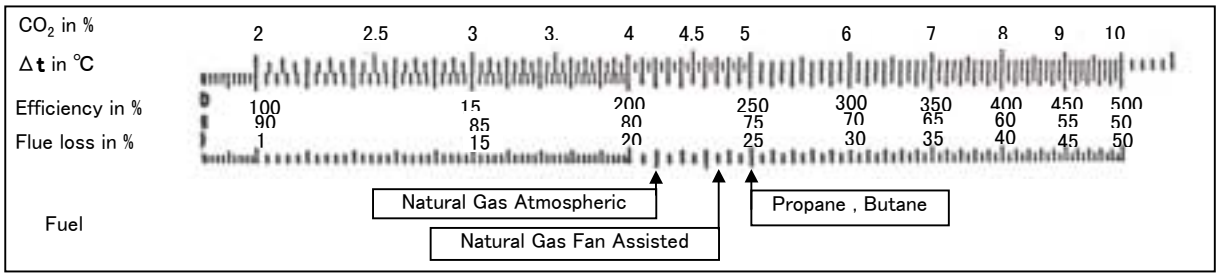
● 205X80X1．5(t)mm
● ガス焚きボイラー用



［a］燃焼効率

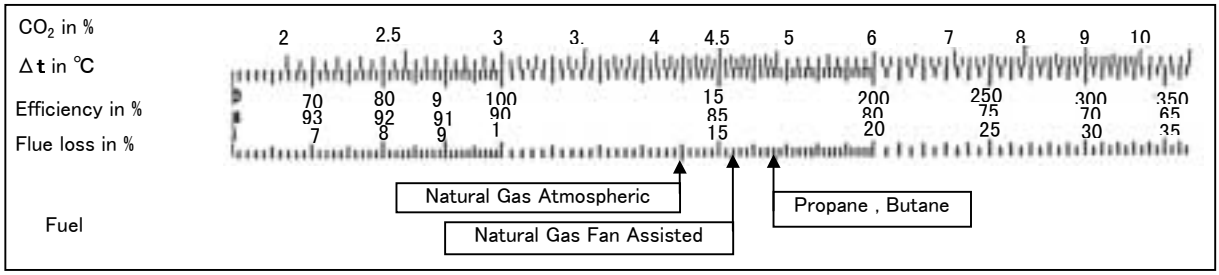
例 1 燃料＝天然Rガス／強制通風式

測定値（CO_2 ： 7%、温度 ： 350℃）＝燃焼効率［損失 ： 23%、効率 ： 77%］



例 2 燃料＝天然Rガス／自然通風式

測定値（CO_2 ： 5．1% 、温度 ： 170℃）＝燃焼効率［損失 ： 14%、効率 ： 86%］



［b］簡易損失公式

損失＝“ｆ”（定数）X温度／CO_2

“ｆ”： 天然ガス／自然通風式＝0．42　　天然ガス／自然通風式＝0．46

都市ガス／自然通風式＝0．35　　天然ガス／自然通風式＝0．38

プロパンガス　　＝0．50

［c］換算表

	（約）		（約）
1Kcal／h ≒ 4．18680 KJ／h	： 4．2	1KW ≒ 1．341 HP	： 1．34
1KJ／h ≒ 0．23885 Kcal／h	： 0．24	1HP ≒ 2684．52 KJ／h	： 2685
1Kcal／h ≒ 0．00116 KW	： 0．001	1KJ/h ≒ 0．00037251 HP	： 0．0004
1KW ≒ 0．859845 Kcal／h	： 860	1us-gph ≒ 3．785 l／h	： 3．79
1HP ≒ 0．7457 KW	： 0．75	1liter(l／h) ≒ 0．84 Kg／h	： 0．84